



Технический

паспорт изделия

Колодец стеклопластиковый под установку  
УФ-обеззараживания сточной воды ACO UV

Объект:

---

---

---

г. Тольятти  
2022 г.



# СОДЕРЖАНИЕ

1.	ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
2.	КОМПЛЕКТНОСТЬ ИЗДЕЛИЯ.....	4
3.	УСТРОЙСТВО И РАБОТА. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
3.1.	Общие сведения.....	5
3.1.1.	Технические характеристики.....	6
3.1.2.	Технологическая схема работы установки.....	7
4.	РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ.....	9
5.	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.....	10
5.1.	Общие сведения.....	10
5.2.	Люк чугунный канализационный.....	10
6.	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	11
6.1.	Общие данные.....	11
6.2.	Требования безопасности.....	11
6.3.	Эксплуатационные ограничения.....	11
6.4.	Порядок технического обслуживания.....	12
6.4.1.	Общие указания по эксплуатации площадки ЛОС.....	12
6.4.2.	Общие указания по эксплуатации установки.....	12
6.4.3.	Порядок выполнения технического обслуживания.....	13
6.5.	Консервация.....	15
7.	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	16
8.	ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.....	17
9.	МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.....	17
10.	ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ.....	18
10.1.	Общие указания по монтажу.....	18
10.2.	Требования безопасности.....	18
10.3.	Земляные работы.....	19
10.4.	Монтаж и демонтаж.....	20
10.4.1.	Подготовка основания из монолитной ж/б плиты.....	20
10.4.2.	Монтаж изделий на основание.....	20
10.4.3.	Обратная засыпка изделий.....	23
10.5.	Типовые решения по герметизации узлов прохода.....	25
10.6.	Монтаж под проезжую часть (если предусмотрено).....	26
10.7.	Монтажные работы в зимнее время.....	27
11.	ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	29
12.	ПРИЛОЖЕНИЕ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ПАСПОРТУ.....	30

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № одл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

					<i>UV_ТП</i>			
<i>Лит.</i>	<i>Изм.</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата</i>	<i>Колодец стеклопластиковый под установку УФ- обеззараживания АСО UV</i>	<i>Лит</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Разраб.</i>	<i>Тризна А.Д.</i>						2	31
<i>Проб.</i>	<i>Харитонов А.С.</i>							
<i>Н. контр.</i>	<i>Каныгин А.А.</i>							
<i>Проб.</i>	<i>Харитонов А.С.</i>					<i>ООО «АКО»</i>		

# 1. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Настоящий документ разработан на корпус колодца из армированного стеклопластика, полной заводской готовности с установленным технологическим оборудованием (включая трубопроводную обвязку, арматуру и приборы контроля), предназначенный для размещения блока обеззараживания с лампами УФО для ливневого (дождевого) стока, прошедшего очистку.

Корпус установки изготовлен в соответствии с ТУ 28.29.12-001-68868891-2022. Срок службы корпуса не менее 50 лет.

Сооружение выполняется в виде вертикальной цилиндрической емкости из армированного стеклопластика полной заводской готовности.

Завод-изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию или изменение существующих технологических узлов установки, не ухудшающих заданные качественные показатели оборудования.

Оборудование может быть подземного и надземного размещения, а также возможно изготовление различных колодцев по ТЗ клиента.

Для удобства обслуживания не рекомендуется заглублять установку более чем на 2,5 метра от поверхности земли.

Настоящий документ раскрывает основные технические характеристики изделия, принцип его работы, устанавливает рекомендуемые объемы и сроки проведения работ по техническому обслуживанию, ремонту установки, а также содержит указания и рекомендации по монтажу изделия.

## **ПРИМЕЧАНИЕ:**

Изображения в данном документе могут несколько отличаться от оригинала поставляемой продукции в силу различий в размерах и компоновке аналогичных типовых изделий, и представлены для визуализации.

**Правообладателем данного технического паспорта и всех приложений к нему является ООО «АКО» ИНН 7702743842 / ОГРН 1107746840475, 445030 Самарская область, г. о. Тольятти, ул. 40 лет Победы, 13Б). Использование третьими лицами без разрешения ООО «АКО» запрещено.**

Инд № 00000  
Инд № 00000  
Инд № 00000  
Инд № 00000  
Инд № 00000

Лит	Изм.	№ док.	Подп.	Дата	UV_ТТ
-----	------	--------	-------	------	-------

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ ИЗДЕЛИЯ

Изделие поставляется комплектно, заводской готовности. Оборудование изготавливается и испытывается в заводских условиях, с установленным технологическим оборудованием (включая трубопроводную обвязку, арматуру и приборы контроля, если такое предусмотрено, в соответствии с границей поставки и договором поставки).



На время транспортировки, для обеспечения сохранности изделия, некоторые элементы могут быть демонтированы. В этом случае досборка производится заказчиком или иным уполномоченным лицом, на объекте строительства при монтаже изделия.

Внесение любых изменений в утвержденную конструкцию поставляемого изделия, должно быть в обязательном порядке согласовано в письменном виде с заводом-изготовителем.

В случае выявления несогласованных изменений, Покупатель теряет право на гарантийное обслуживание.

Комплектация установки представлена в таблице 1.

Таблица 1 – Комплектация поставки

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Кол-во	Примечание
1	Вертикальный корпус из армированного стеклопластика	Шт.	1	
2	Стеклопластиковая крышка колодца	Шт.	1-2	размер зависит от типоразмера
3	Установка УФО	комплект	1	
4	ШУ установки УФО	Шт.	1	
5	Задвижка шиберная	Шт.	2	
6	Подставка под установку УФО	Шт.	1	
7	Лестница стационарная	Шт.	1	
8	Болт анкерный М20х160 для крепления к фундаменту	Комплект	1	
9	Площадка обслуживания	Шт.	1	конструктивно
10	Вентиляционный стояк Ду100. Материал: ПВХ.	Шт.	1	под заказ
11	Насос дренажный	Шт.	1	под заказ

*\* Дополнительное оборудование не входит в стандартный комплект поставки и заказывается отдельно.*

Идент. и дата					
Взвеш. инв. №					
Инд. № инв.					
Идент. и дата					
Инд. № инв.					
UV_ТТ					Лист
					4
Лит	Изм.	№ док.им.	Подп.	Дата	



### 3.1.1. Технические характеристики

Таблица 2 – технические характеристики

	Наименование	Единица измерения	УФО
Q	Производительность	л/с	По проекту
D	Диаметр корпуса	мм	По проекту
L	Высота корпуса	мм	По проекту
d1	Диаметр входного патрубка	мм	По проекту
d2	Диаметр выходного патрубка	мм	По проекту



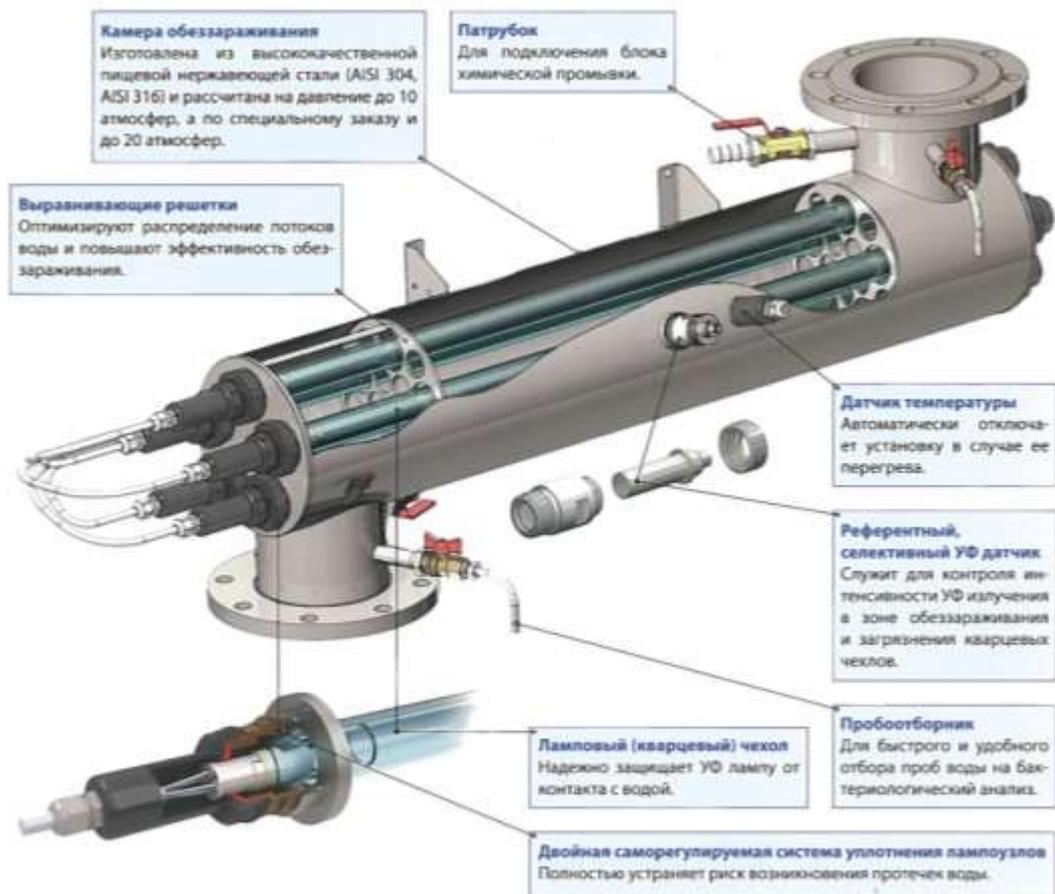
Рисунок 1 – Общий вид установки

ИИИ № 00000	Подп. и дата
ИИИ № 00000	Взлом иИИ №
ИИИ № 00000	ИИИ № 00000
ИИИ № 00000	Подп. и дата
ИИИ № 00000	ИИИ № 00000

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

UV\_ТТ





**Рисунок 2** – Принципиальное устройство УФ-установки

Подробную информацию по устройству, работе и комплектности следует смотреть в техническом паспорте на данное устройство.

С установкой УФО поставляется комплектный шкаф управления, обеспечивающий ее работу. Шкаф размещается непосредственно внутри колодца, в первой зоне на штатном месте.

Подробную информацию по устройству, работе и комплектности следует смотреть в техническом паспорте на установку УФО.

Информацию по работе системы автоматизации следует смотреть в рабочей документации проекта.

Все внутренние металлоконструкции стеклопластикового колодца, находящиеся в зоне возможного поражения электрическим током, в радиусе 2,5 метров от источника поражения, оборудованы дополнительным заземлением. Все заземляемые элементы подключены к шине заземления, расположенной в верхней части колодца. Схема вывода заземляющей шины представлена в РКД (Приложение №2). Данный вывод необходимо соединить с внешним контуром заземления, при монтаже колодца и подключении коммуникаций.

ИИФ № 00101  
ИИФ № 00101  
ИИФ № 00101  
ИИФ № 00101  
ИИФ № 00101

#### 4. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ

- Срок службы стеклопластикового корпуса изделия – до 50 лет, при условии соблюдения правил хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.
- Срок сохраняемости до ввода в эксплуатацию – не менее 2-х лет, при условии соблюдении условий хранения оборудования, согласно документации, поставляемой вместе с оборудованием.

Предприятие-изготовитель гарантирует:

- Соответствие изделия ТУ 28.29.12-001-68868891-2022 при условии выполнения правил хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.
- Гарантийное обслуживание в соответствии с гарантийным талоном, при выполнении условий гарантии.

Идентификационный номер	Подпись и дата	Взвешивание №	Идентификационный номер	Подпись и дата	Идентификационный номер	Лист
Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	UV_ТТ	







Раз в 2-3 месяца (периодичность устанавливается в ходе эксплуатации, в зависимости от загрязненности исходной жидкости), при снижении эффективности УФ-излучения на 30%, необходимо производить хим. промывку кварцевых чехлов ламп УФО. Промывка осуществляется по регламенту изготовителя при помощи промывочного устройства. Для контроля интенсивности УФ-излучения на установке УФО предусмотрен соответствующий датчик. Необходимо проверять его показания при каждом обходе.

Установка оснащена кранами для отбора проб. Забор проб осуществляется в проточной воде. Периодичность отбора проб осуществляется в соответствии с действующими нормативами контролирующих органов СЭС. Отбор и анализ проб осуществляется лицензированной лабораторией.

При длительном хранении до момента монтажа корпуса установки необходимо проверить корпус на наличие механических повреждений.

При эксплуатации изделия при низких температурах необходимо следить за образованием обледенений на корпусе и крышке установки. При необходимости, предусмотреть утепление и/или обогрев.

### 6.4.3. Порядок выполнения технического обслуживания



Работы по выполнению регламента обслуживания должны выполняться своевременно. Рекомендуемый перечень и периодичность мероприятий по обслуживанию сведен в таблицу 3. Более точно периодичность обслуживания устанавливается в процессе пуско-наладки и по результатам первых трех месяцев эксплуатации, в зависимости от типа объекта и поступаемых загрязнений, эксплуатирующей организацией самостоятельно, на основании предоставленных ниже рекомендаций.



На эксплуатирующем предприятии должен вестись журнал учета выполнения регламентных работ по обслуживанию оборудования.

Таблица 3 – Рекомендуемый перечень мероприятий по обслуживанию установки

Наименование работ	Периодичность обслуживания	Персонал, выполняющий работу	Перечень машин и механизмов для обслуживания
Обход и осмотр оборудования и санитарно-защитной зоны сооружений очистных сооружений	Еженедельно	Начальник и оператор ЛОС, технолог	-

Идент. № докум. Изм. № докум. Подп. и дата

Промывка поплавкового выключателя. Осмотр на повреждения	Не реже 1 раза в квартал	Оператор ЛОС	-
Плановый осмотр УФ-установки, насосов, датчиков и иного технологического оборудования, предусмотренного технологической схемой, но не включенного в состав установки (ремонт в случае необходимости)	Не реже 1 раз в квартал	Слесарь-ремонтник; слесарь-электрик; оператор ЛОС	-
Проверка сальников задвижек на предмет протечек. Затяжка болтов или замена набивки сальника, при необходимости	Не реже 1 раз в месяц	Оператор ЛОС, слесарь-ремонтник	-
Прочистка ШУ УФО от пыли и мусора	Не реже 1 раз в квартал	слесарь-электрик	Пылесос; щетка
Обслуживание электрической части ШУ УФО. Проверка и замена (при необходимости) проводов, соединений		слесарь-электрик	Пылесос; щетка
Промывка внутренней полости блока обеззараживания и кварцевых чехлов ламп УФО	При снижении эффективности УФ-излучения (желтый свет) на 30% (примерно раз в 2-3 месяца – уточняется в ходе эксплуатации)	Оператор ЛОС	Промывочное устройство; 5% раствор щавелевой кислоты
Замена ламп УФО	При выработке ресурса (12000 часов)	Оператор ЛОС, слесарь-электрик	Лампы УФО
Отбор проб очищенной и обеззараженной воды	Производится при необходимости (уточняется в органах СЭС)	Технолог ЛОС, Оператор ЛОС, сотрудники лаборатории	Отбор и анализ проб осуществляет специализированная лаборатория
Контроль правильности работы системы автоматики	Не реже 1 раз в месяц	Оператор ЛОС, слесарь-электрик	-
Подготовка к зимнему периоду (консервация)	1 раз в год	Начальник ЛОС, Оператор ЛОС	-

Идентификационный номер документа  
 Идентификационный номер документа  
 Идентификационный номер документа  
 Идентификационный номер документа  
 Идентификационный номер документа



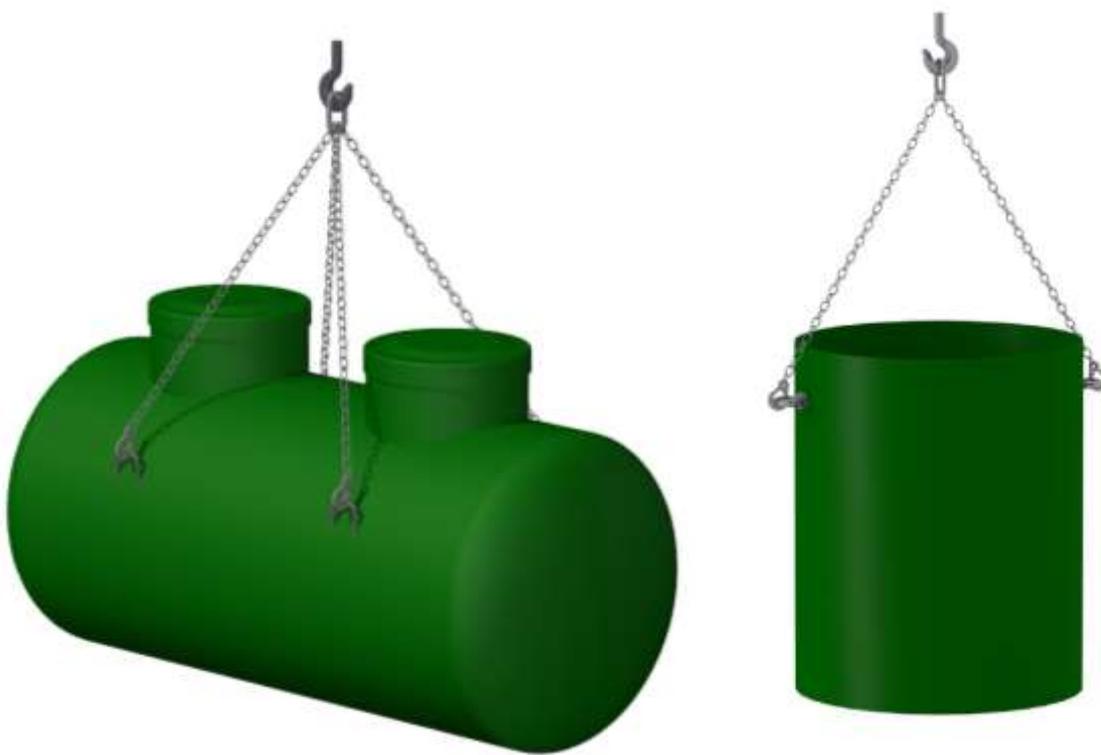
## 7. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование установки осуществляется автомобильным или железнодорожным транспортом в открытых автомашинах (вагонах). На время транспортировки все незакрепленные части внутри емкости закрепить. Подъемы при перегрузке и отгрузке корпуса выполнять зацеплением за монтажные петли на корпусе. Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться с исключением ударов по корпусу.

После доставки оборудования производится визуальный осмотр и проверяется комплектность изделия согласно акту приема передачи оборудования, в котором указана полная комплектация.

Изделия устанавливаются на деревянные подставки и закрепляются для предохранения от сдвига. При транспортировании на автомашинах допускаемая скорость – 80 км/ч.

Хранение допускается на открытом воздухе, но обязательно с закрытыми оголовками технических колодцев, исключающими попадание атмосферных осадков внутрь корпуса. При хранении в складских помещениях, установка должна располагаться на расстоянии не менее 1 м от обогревательных приборов. Температура в помещении должна быть в пределах от -45 до +40°C, относительная влажность – не более 80%.



**Рисунок 4** – Метод строповки стеклопластиковых корпусов изделий

Инд № 0000	Подп и дата	Инд № 0000	Подп и дата	Инд № 0000	Подп и дата	Инд № 0000	Подп и дата
Инд № 0000	Подп и дата	Инд № 0000	Подп и дата	Инд № 0000	Подп и дата	Инд № 0000	Подп и дата

Лист	Изм.	№ док.	Подп.	Дата

UV\_ТТ

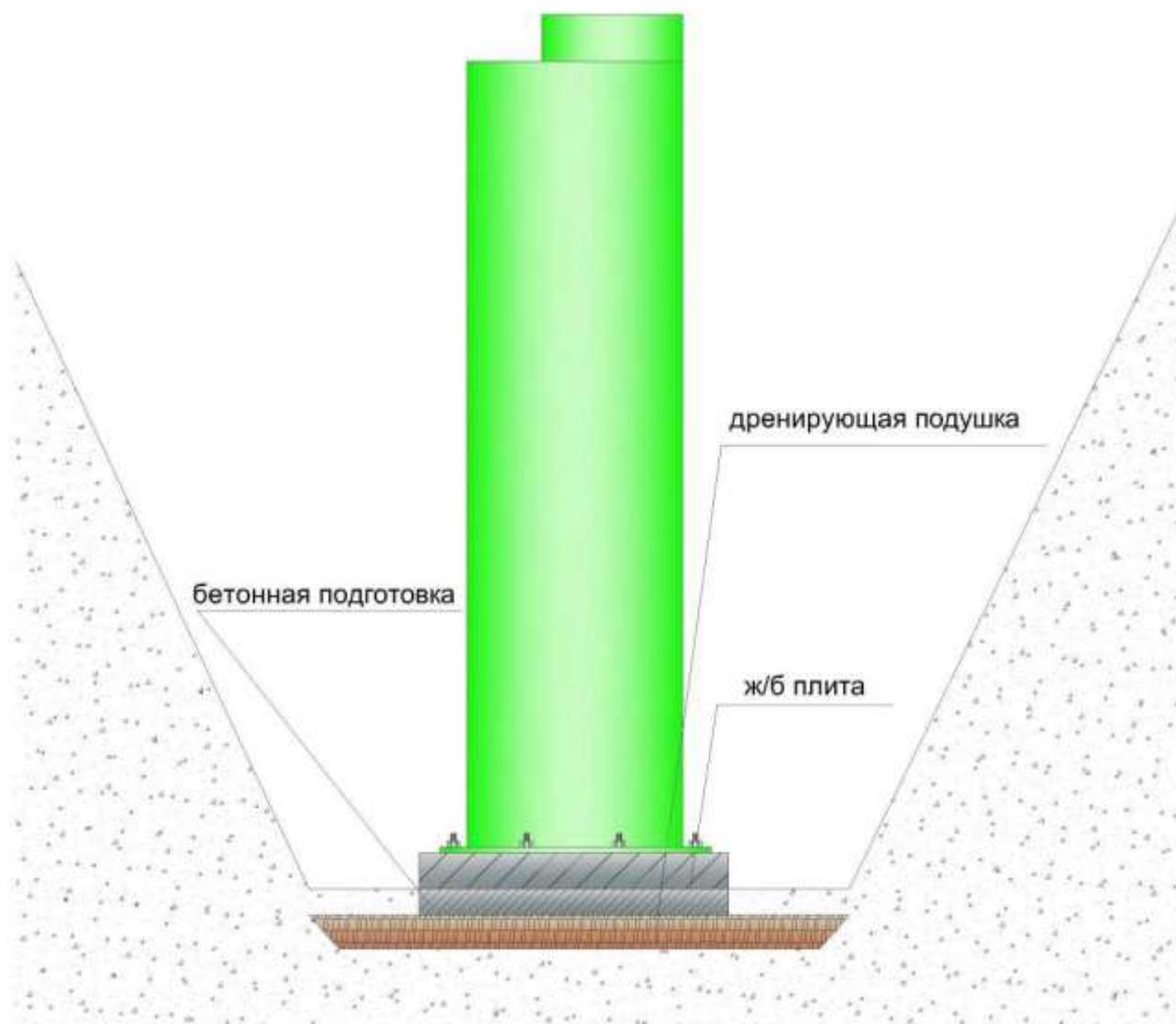








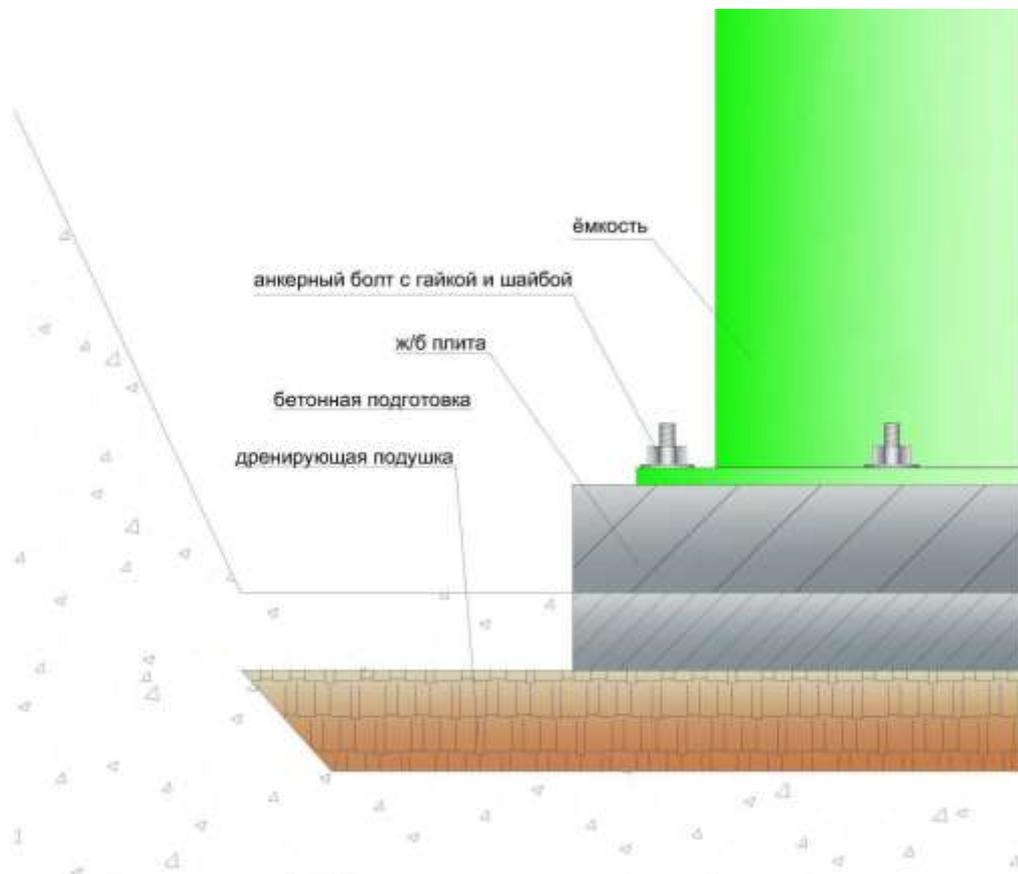
3. Произвести проверку проектных отметок, убедиться, что корпус не имеет повреждений и установлен строго по осям, проверить горизонтальность емкости.
4. Закрепить корпус на монолитной ж/б плите анкерными болтами для избегания сдвига при обратной засыпке. Для этого через отверстия, расположенные во фланцевом выступе (в «анкерной юбке» днища) просверлить отверстия в фундаменте, забить в них анкера и затянуть их.



**Рисунок 4** – Пример установленной и закрепленной вертикальной емкости

ИИИ № 00000	Подп. и дата
ИИИ № 00000	Взвеш. и ИИИ №
ИИИ № 00000	ИИИ № 00000
ИИИ № 00000	Подп. и дата
ИИИ № 00000	ИИИ № 00000

Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	UV_ТТ	Лист 21
-----	------	----------	-------	------	-------	------------



**Рисунок 5** – Крепление изделия к фундаментной ж/б плите

5. В случае, когда существует опасность выталкивания корпуса высокими грунтовыми водами, необходимо дополнительно произвести пригруз корпуса товарным бетоном. Расчет параметров пригруза определяется проектом (пример показан на рисунке 3).



**Рисунок 6** – Пример устройства пригруза корпуса

ИИИ № 00101	Подп. и дата
ИИИ № 00101	Взам. инв. №
ИИИ № 00101	ИИИ № 00101
ИИИ № 00101	Подп. и дата
ИИИ № 00101	ИИИ № 00101

Лит	Изм.	№ док.им.	Подп.	Дата	UV_ТТ
-----	------	-----------	-------	------	-------

6. Демонтировать муляжи технологического оборудования и запорной арматуры, если таковые установлены на время транспортировки изделия.
7. Смонтировать в проектное положение технологическое оборудование и запорную арматуру.
8. Составить акт освидетельствования скрытых работ на монтаж и закрепления оборудования на фундаменте и получить разрешение на обратную засыпку.

### 10.4.3. Обратная засыпка изделий



Обратную засыпку производить **песком** без камней и крупных включений с острыми гранями. Использование местного грунта допускается использовать при согласовании с руководителем монтажного подразделения поставщика изделия.

1. Произвести послойную в 200-300 мм засыпку и уплотнение грунта до верхней отметки монолитной ж/б плиты основания. Утрамбовать первый слой пневматическими трамбовками или пролить водой. Проверить горизонтальность / вертикальность корпуса.
2. Продолжить послойную засыпку с последующей утрамбовкой, тщательно уплотняя песок со всех сторон корпуса, до уровня входного и выходного патрубков. Помнить, что одновременно с засыпкой песком следует заливать воду во все отсеки установки.
3. После засыпки каждого слоя, необходимо проверять горизонтальность установки корпуса.
4. Необходимо обратить особое внимание на уплотнение грунта под трубами, чтобы избежать излома данных участков. Затем подсоединить подводящий и технологические трубопроводы. Соединение производится в соответствии с указаниями в инструкции по монтажу и проектом. Типовые стандартные решения по герметизации трубопроводов (самых распространенных) в стеклопластиковой гильзе изделий ООО «АКО» представлены для справки в разделе 10.6. При варианте с уплотнителями кольцевых пространств УКП (ПЭ трубы, стальные), необходимо, в обязательном порядке, произвести затяжку болтов уплотнителя УКП на патрубках, внутри гильз установки. Данный этап является обязательным при монтаже изделия.

Идентификационный код	Плпдп и плппп
Взвешивание №	
Идентификационный код	
Плпдп и плппп	
Идентификационный код	

5. Установить на штатные места клеммные коробки, датчики и прочее электрооборудование в емкости и проложить кабель, если такое предусмотрено поставкой и проектом.
6. Произвести обратную засыпку до проектных отметок.

Уплотнение грунта следует производить, когда его естественная влажность является оптимальной. При недостаточной влажности связных грунтов (содержание глинистых частиц более 12%) их следует увлажнять в местах разработки, а увлажнять несвязные грунты (содержание глинистых частиц менее 3%) можно и в отсыпанном слое. При избыточной влажности грунта следует производить его подсушивание.



Уплотнение производить с помощью ручных трамбовок массой не более 100 кг. Не допускается производить уплотнение грунта ближе, чем 30 см от емкости. Не допускается контакта уплотняющего оборудования с емкостью во избежание её повреждения.

Во избежание смещения емкости насыпают грунт с каждой стороны изделия поочередно. Выравнивание грунта перед трамбовкой производится вручную. Толщина каждого слоя засыпки вокруг изделий не должна превышать 30 см.

Не допускается движение автотранспорта и тяжелой строительной техники после обратной засыпки в непосредственной близости от емкости во избежание ее повреждения. Защитная зона должна быть ограждена лентой.

Толщина уплотняемых слоев грунта, заданная в ППР, отмечается рисками на поверхности емкости. Время воздействия на грунт устанавливается расчетом и пробным уплотнением. Число проходов (ударов) должно быть 5-6, при этом каждый последующий проход трамбующей машины должен перекрывать след предыдущей на 10-20 см.

Грунт, подлежащий использованию для обратной засыпки котлованов и траншей с последующим его уплотнением, должен укладываться в отвал с применением мер против его промерзания и увлажнения.

Для обеспечения равномерной осадки грунта засыпки, в пределах одной емкости, необходимо применять однородный грунт. Не допускается содержание в грунте древесины, гниющего или легкосжимаемого строительного мусора. Не допускается производить обратную засыпку при наличии в котловане снега, льда или использовать мороженный грунт обратной засыпки. Температура грунта обратной засыпки должна обеспечивать

Изм. № 001

Изм. № 002

Изм. № 003

Изм. № 004

Изм. № 005

сохранение естественной структуры грунта до конца его уплотнения во избежание послойного замораживания обратной засыпки.

Воду для смачивания грунта при уплотнении следует брать из существующего водопровода на строительной площадке или при его отсутствии привозить воду в бойлерах.

### 10.5. Типовые решения по герметизации узлов прохода

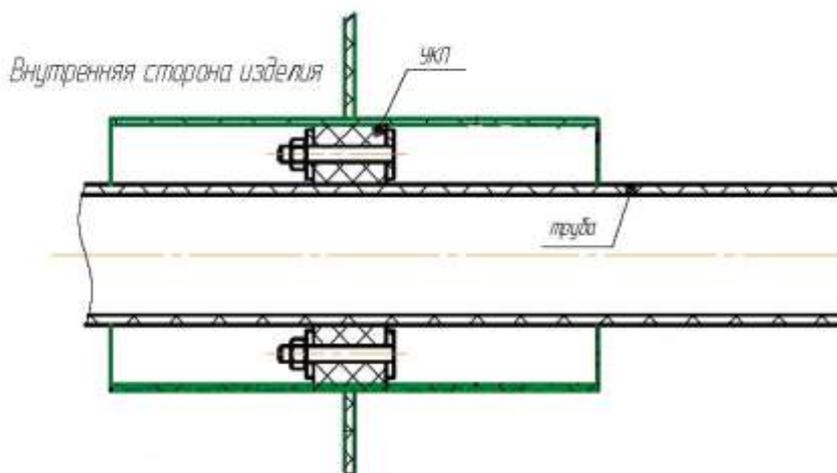
Ниже представлены примеры типовых решений по герметизации узлов прохода труб в гильзе стеклопластикового корпуса. При монтаже трубопроводов так же необходимо руководствоваться требованиями нормативной документации и инструкций по монтажу завода-производителя трубной продукции.

1. Герметизация труб с помощью уплотнителя кольцевых пространств (УКП) производится в два этапа.

- Завести трубу в УКП (заранее установленную в гильзе).
- Затянуть УКП.

В случае если в гильзе уже установлена труба и из гильзы выходит гладкий конец трубы, то необходимо перед приваркой к сетям производить контрольную затяжку УКП.

В зависимости от материала трубы применяются различные способы сварки, например, такие как электродуговая для стальных труб или сварка встык для ПЭ труб.



**Рисунок 7** – Герметизация труб с помощью уплотнителя кольцевых пространств (УКП)

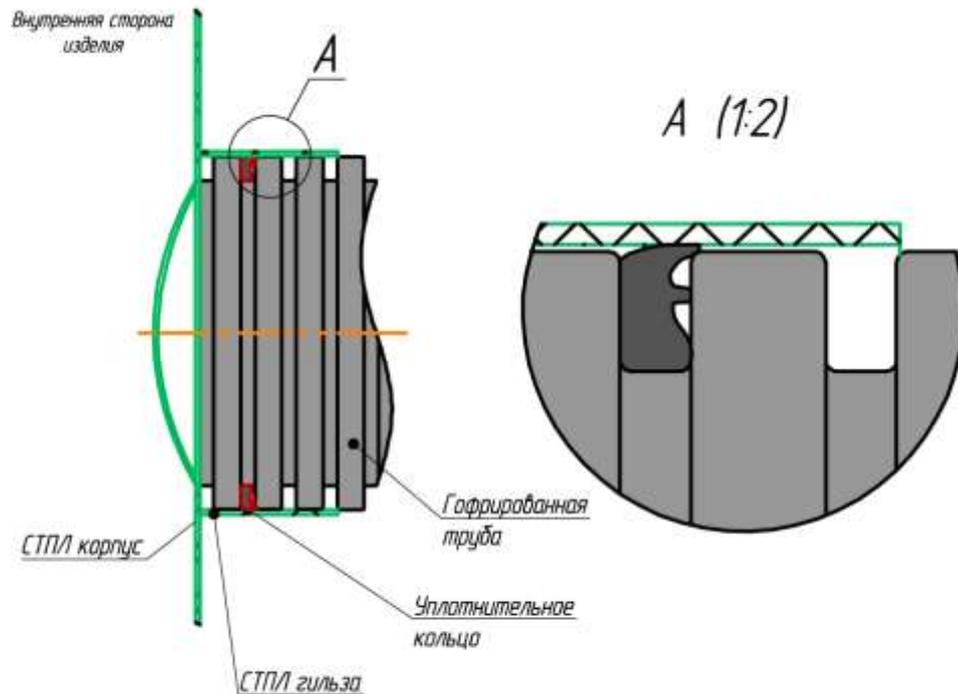
2. Герметизация гофрированных труб осуществляется следующим образом:

- Завести трубопровод с надетым на него уплотнительным кольцом в гильзу, предварительно смазав уплотнительное кольцо.

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № инв.
Подп. и дата
Инв. № инв.

Лит.	Изм.	№ док.	Подп.	Дата	UV_ТТ
------	------	--------	-------	------	-------

- Выставить трубопровод согласно проектным отметкам.



**Рисунок 8**– Герметизации гофрированной трубы с помощью уплотнительных колец

### 10.6. Монтаж под проезжую часть (если предусмотрено)

При установке оборудования вблизи или под проезжей частью (места движения автотранспорта, строительной техники и др.), для компенсации нагрузки, над корпусом оборудования необходимо установить разгрузочную железобетонную плиту. Расчёт и конструкцию железобетонной плиты выполнить при разработке проектной документации по устройству очистных сооружений. Железобетонная плита выполняется по песчаной подготовке. Разгрузочная плита не должна жёстко примыкать к стенкам технического колодца и опираться на него (узел примыкания необходимо согласовать с заводом изготовителем)

Плпдп и. Плпмп
Взмм и.нф №
Инф № Плпдп
Плпдп и. Плпмп
Инф № Плпдп

Лит	Изм.	№ док.им.	Подп.	Дата	UV_ТТ	Лист 26
-----	------	-----------	-------	------	-------	------------



3. Акт освидетельствования скрытых работ на обратную засыпку пазух с послойным уплотнением;
4. Акт освидетельствования скрытых работ на арматурные работы при дальнейшем бетонировании, а также установки закладных частей и деталей;
5. Акт освидетельствования скрытых работ на устройство фундаментов под оборудование;
6. Акт освидетельствования скрытых работ на монтаж и закрепление оборудования на фундаменте;
7. Лабораторный протокол анализа проб грунта после обратной засыпки с уплотнением.



Гарантийные обязательства на изделия стеклопластиковые производства ООО «АКО» сохраняются только при оформлении вышеуказанных документов при монтаже изделия, гарантирующих контроль качества выполненных работ.

Ид № 00000	Подп и дата					Лист
	Взам инв №					
	Ид № 00000					
	Подп и дата					
					UV_ТТ	28
Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата		

## 11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Модель: Колодец стеклопластиковый под установку УФ-обеззараживания сточной воды АСО UV, производительностью \_\_\_\_\_ л/с.

Заводской номер:

Заказчик:

Дата выдачи: « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 202\_г.

Предприятие-изготовитель: ООО «АКО», РФ, 445030, г. Тольятти,  
ул. 40 лет Победы 13Б

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие оборудования требованиям ТУ 28.29.12-001-68868891-2022 при соблюдении Заказчиком условий хранения и эксплуатации данного оборудования.

Гарантия на корпус установки - 5 лет с момента приемки продукции и подписания товаросопроводительных документов.

Гарантия на прочее оборудование в соответствии гарантийным листом завода-изготовителя.

### Условия гарантии.

1. Гарантия действительна при соблюдении потребителем условий хранения, эксплуатации и монтажа, изложенных в данном документе.
2. При предъявлении претензий потребитель должен составить акт рекламации и приложить документ с пометкой о дате продажи. При предъявлении претензии в части потери работоспособности оборудования, в обязательном порядке должны прикладываться заверенные копии журналов обслуживания и консервации. В противном случае претензии могут быть отклонены или остаться без рассмотрения.

За справочной информацией обращаться по тел. (8482) 559-901,  
факс: (8482) 559-902; E-mail: info@acogroup.ru, [www.acorussia.ru](http://www.acorussia.ru)  
Россия, 445030, г. Тольятти, ул. 40 лет Победы 13 Б

Руководитель отдела производственной  
и ливневой канализации ООО «АКО»

Харитонов А.С.

м.п

Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № подл.
Подп. и дата
Инв. № подл.

Лист	29			
UV_ТТ				
Лист	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата





# СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



Регистрационный номер РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП18.21185

Срок действия с 30.06.2022 по 29.06.2025

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** № РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП18, Общество с ограниченной ответственностью «ВНИИЦИ», 107076, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный Округ Преображенское, ул. Потешная, д. 6, этаж/помещ. 2/II, ком./офис 9/1, ИНН: 9718166591, ОГРН: 1207700477665, email: vniici@yandex.ru

**ПРОДУКЦИЯ** УСТАНОВКИ ДЛЯ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТНЫХ СТОЧНЫХ ВОД ТОРГОВОЙ МАРКИ «АСО» (состав согласно приложению №1). Серийный выпуск.

код ОК  
37.00.11.140

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ** ТУ 28.29.12-001-68868891-2022 УСТАНОВКИ ДЛЯ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТНЫХ СТОЧНЫХ ВОД ТОВАРНОЙ МАРКИ «АСО», ГОСТ Р 55072-2012, ГОСТ 30546.1-98, ГОСТ 30546.2-98, ГОСТ 30546.3-98 (исполнение сейсмостойкости до 9 баллов по шкале MSK 64)

код ТН ВЭД  
8421 21 000 9

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «АКО»  
Адрес: Россия, 445030, Самарская область, город Тольятти, улица 40 лет Победы, дом 13 Б.  
Адрес места осуществления деятельности: 445000, Россия, Самарская область, город Тольятти, улица Северная, дом 27, ИНН: 7702743842, ОГРН: 1107746840475, телефон: +7 (848) 255-99-01, электронная почта: info@acogroup.ru

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** Общество с ограниченной ответственностью «АКО»  
Адрес: Россия, 445030, Самарская область, город Тольятти, улица 40 лет Победы, дом 13 Б.  
Адрес места осуществления деятельности: 445000, Россия, Самарская область, город Тольятти, улица Северная, дом 27, ИНН: 7702743842, ОГРН: 1107746840475, телефон: +7 (848) 255-99-01, электронная почта: info@acogroup.ru

**НА ОСНОВАНИИ** Протокол испытаний №18932-ВНИ/22 от 29.06.2022, Испытательная лаборатория ООО «ВНИИЦИ» аттестат аккредитации №РОСС RU.32001.04ИБФ1.ИЛ30 от 2021-03-29

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Схема сертификации: 1с (ГОСТ Р 53603-2009. Оценка соответствия. Схемы сертификации продукции в Российской Федерации).



Проверка  
подлинности  
сертификата  
соответствия



Руководитель органа

*[Handwritten signature]*  
подпись

И.М. Тимохина  
инициалы, фамилия

Эксперт

*[Handwritten signature]*  
подпись

Д.И. Султанов  
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля

## СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ПРОМТЕХСТАНДАРТ»

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1 в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



### ПРИЛОЖЕНИЕ № 1

К сертификату соответствия РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП18.21185  
(является неотъемлемой частью сертификата соответствия)

Срок действия с 30.06.2022 по 29.06.2025

#### ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

№ РОСС RU.32001.04ИБФ1.ОСП18

Общество с ограниченной ответственностью «ВНИИЦИ»

107076, г. Москва, вн.тер.г. Муниципальный Округ Преображенское, ул. Потешная, д. 6,  
этаж/помещ. 2/II, ком./офис 9/1, ИНН: 9718166591, ОГРН: 1207700477665, email: vniici@yandex.ru

#### Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ТН ВЭД	Наименование и обозначение продукции
8421 21 000 9	<p>Установки для очистки поверхностных сточных вод торговой марки «АСО»</p> <p>АСО Tank – емкость аккумулирующая для хранения поверхностных, хозяйственно-бытовых и производственных сточных вод, хранения противопожарного запаса воды, а так же питьевой воды и химически-агрессивных сред;</p> <p>АСО Well – камера разделительная, колодец стеклопластиковый (инспекционный, соединительный, поворотный, линейный, для установки технологического оборудования, запорной арматуры и т.п.)</p> <p>АСО UV – станция дезинфекции и ультрафиолетового обеззараживания воды;</p> <p>АСО Q-Brake – установка регулирования потока;</p> <p>АСО CGS (ЦКЛ) – сепаратор центробежный гравитационный;</p> <p>АСО ОТВ (ОТЬ) – пескоуловитель;</p> <p>АСО ECO-N (ЭКО-Н) – нефтеуловитель;</p> <p>АСО FSB (ФСБ) – фильтр сорбционный безнапорный;</p> <p>АСО KPN (КПН) – комбинированный песко-нефтеуловитель;</p> <p>АСО ECO-L (ЭКО-Л) – установка для очистки поверхностных сточных вод;</p> <p>АСО StormClean – установка для очистки поверхностных сточных вод;</p>



**Руководитель органа**

*И.М. Тимохина*  
подпись

И.М. Тимохина  
инициалы, фамилия

**Эксперт**

*Д.И. Султанов*  
подпись

Д.И. Султанов  
инициалы, фамилия

Настоящий сертификат соответствия обязывает организацию поддерживать выпуск (реализацию) продукции в соответствии с вышеуказанным стандартом, что будет находиться под контролем органа по сертификации системы добровольной сертификации «ПромТехСтандарт» и подтверждаться при прохождении ежегодного инспекционного контроля